

KABEDUR Email

Fiche 954 / version 11 / 05.2013

4 : 1 avec PU durcisseur 5370

Descriptif général

Produit	KABEDUR Email est un vernis PU à 2 composants qui se distingue par sa résistance aux intempéries, son séchage rapide et ses excellentes caractéristiques. Il a été conçu pour vernir différents biens en métal à l'extérieur et les dérivés du bois à l'intérieur.
Liant de base	Résine acrylique / polyisocyanate
Pigmentation	Pigments organiques et inorganiques
Domaine d'application	Construction de machines, construction d'équipements, construction métallique, protection anticorrosive, usine de giclage industriel
Caractéristiques	<ul style="list-style-type: none"> – Viscoélastique – Séchage rapide – Résistant au jaunissement – Résistance élevée aux griffures et éraflures – Très économique – Bonne résistance aux intempéries
Degré de brillance	Très brillant, satiné, soyeux
Teintes, nuances	RAL, NCS S ou selon échantillon
Stockage	En emballage d'origine bien fermé, au frais et à l'abri du gel; voir l'étiquette pour la date exacte d'expiration.

Mise en œuvre

Dosage	4 : 1 parties en poids avec PU durcisseur 5370												
	Pour un séchage rapide, peut être utilisé avec le durcisseur PU 5400 rapid.												
	4 : 1 parties en poids avec PU durcisseur 5400 rapide												
Dilution	10 – 30% PU diluant 5320.												
	L'utilisation d'un diluant étranger peut provoquer une incompatibilité et une perte de qualité.												
Durée de vie en pot	Env. 6 h												
Application	Pistolet à godet inférieur, pistolet à godet supérieur, Airmix, Airless, ESTA												
Séchage à l'air	<table> <tr> <td>Hors poussière</td> <td>env. 45 min.</td> <td>hors poisse</td> <td>env. 4 h</td> <td>manipulable</td> <td>env. 8 h</td> </tr> <tr> <td>Recouvrable</td> <td>env. 8 h</td> <td>apte à une pleine charge</td> <td></td> <td>env. 5 jours</td> <td></td> </tr> </table>	Hors poussière	env. 45 min.	hors poisse	env. 4 h	manipulable	env. 8 h	Recouvrable	env. 8 h	apte à une pleine charge		env. 5 jours	
Hors poussière	env. 45 min.	hors poisse	env. 4 h	manipulable	env. 8 h								
Recouvrable	env. 8 h	apte à une pleine charge		env. 5 jours									
Séchage forcé	<table> <tr> <td>Désolvatation</td> <td>env. 30 min.</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Séchage</td> <td>env. 60 min. à 60°C</td> <td>env. 45 min. à 80°C</td> <td></td> </tr> </table>	Désolvatation	env. 30 min.			Séchage	env. 60 min. à 60°C	env. 45 min. à 80°C					
Désolvatation	env. 30 min.												
Séchage	env. 60 min. à 60°C	env. 45 min. à 80°C											
Epaisseur du film sec	30 – 60 µm												
Consommation	<table> <tr> <td>Théorique</td> <td>100 g/m² pour un film sec de 40 µm</td> </tr> <tr> <td>Pratique</td> <td>170 g/m²</td> </tr> </table>	Théorique	100 g/m ² pour un film sec de 40 µm	Pratique	170 g/m ²								
Théorique	100 g/m ² pour un film sec de 40 µm												
Pratique	170 g/m ²												
Directive UE 2004/42/EG	Le produit ne satisfait pas la valeur limite COV de la directive 2004/42/EG et ne doit pas s'utiliser pour une application correspondante.												

Température de mise en œuvre > 5°C; pour éviter toute formation de condensation pendant l'application, la température superficielle du support doit se situer au minimum 3 °C au-dessus du point de rosée.

Nettoyage de l'outillage Après usage, nettoyer immédiatement l'outillage avec le diluant universel 5119.

Remarques particulières En rapport avec le laquage de substrats métalliques, la norme DIN EN ISO 12944 est à respecter impérativement.

Avec un ajout de 10% de pâte de structure KABEDUR - calculé sur le composant A - en résulte une meilleure stabilité. Avec 30% il crée une finie texture.

Système recommandé

Support Acier, aluminium, zinc, les dérivés du bois (seulement à l'intérieur)

Traitement préliminaire Le support doit être propre, sec, dégraissé et dépoussiéré; soigneusement nettoyer les soudures et éliminer la calamine; soigneusement dégraisser, meuler, sabler Sa 2 1/2 selon ISO 8501-1, phosphater, chromater.

Couches de fond Au besoin, peuvent être utilisé les couches de fond suivantes:

- POLYAMOL Primer Plus
- POLYAMOL Primer Eco
- REAKTIONSGRUND (fond à réaction)
- METAVERN Primer
- SYNTOPRIMER
- KABEDUR Woodfiller
- KABEDUR Primaire garnissant

Caractéristique technique

Masse volumique Env. 1.10 – 1.30 g/cm³

Teneur en corps solides Env. 59 – 62% poids env. 55 – 57% volume

Point d'inflammation KABEDUR Email > 21°C
PU durcisseur 5370 > 21°C
PU durcisseur 5400 rapid > 21°C

Données de sécurité

Mesures de précaution Respecter les directives de sécurité figurant sur les étiquettes et la fiche des données de sécurité; respecter les directives de la SUVA; contient des solvants inflammables; tenir à l'écart des flammes vives.

Elimination Déposer les emballages entamés ainsi que les produits résiduels ou périmés auprès d'un centre public de récupération des déchets spéciaux agréé; respecter les dispositions de l'ordonnance sur le mouvement des déchets spéciaux ODS; nous avons publié à cet effet une brochure documentaire extrêmement intéressante.

Généralités Les informations de cette fiche technique relatives aux caractéristiques et à l'application du produit concerné sont communiquées au plus près de notre conscience sur la base de notre travail de développement et de nos expériences pratiques; étant donné la diversité des applications possibles, il est illusoire de vouloir présenter toutes les particularités du produit; en cas de doute, nos techniciens se tiennent à disposition pour vous renseigner. Nos conditions générales de vente et de livraison font foi; la présente fiche technique est périodiquement révisée; en cas de doute, notre service de vente vous renseignera volontiers sur sa validité.

